ADVERTENCIA, USO, MANTENIMIENTO E INFORMACIÓN DE APLICACIÓN PARA LA MÁQUINAY LOS DADOS DE PRENSADO NATIONAL

Máquina de prensado National de cuatro postes

⚠ ADVERTENCIA

- **El mal uso de la máquina de prensado puede resultar en lesiones graves o muerte.**
- **LEA, ENTIENDA Y SIGA esta información de advertencia y las instrucciones del "Manual del usuario de terminaciones de cable" antes de operar la máquina de prensado.**
- **Los operadores de las máquinas de prensado deben ser entrenados de acuerdo a la información provista por The Crosby Group, LLC. EL DUEÑO DE LA MÁQUINA DE PRENSADO SERA RESPONSABLE DEL ENTRENAMIENTO DE LOS OPERADORES Y DE LA OPERACION SEGURA DE LA MÁQUINA.**
- **No prense piezas sobredimensionadas.**
- **Prense solamente piezas con diseño, material y dureza apropiados.**
- **Si se los emplea mal, los dados y los portadados pueden quebrarse. PROTÉJASE USTED Y A LOS DEMAS: Siempre manténgase lejos de los lados de la máquina de prensado durante las operaciones de prensado, y alerte las demás personas en su área de trabajo.**
- **No ponga calces entre los dados.**
- **No ponga calces en el dado o el portadados a menos que esté prensando casquillos de aluminio.**
- **No use portadados dañados o que tengan barreras o placas laterales flojos.**
- **Mantenga la cabeza, las manos y el cuerpo apartados de las piezas de la máquina de prensado y del dado que estén en movimiento.**
- **Consulte al fabricante del dado sobre el uso correcto de su producto.**
- **Ajuste el tonelaje de la máquina de prensado a la Carga Límite de Trabajo que se indica en el dado. Si la Carga Límite no es legible, consulte la altura y anchura y la Carga Límite de Trabajo correspondiente en la Tabla 1. No seguir estas instrucciones puede resultar en lesiones graves o muerte**

Seguridad de operación

- NUNCA use dados que estén fisurados, desgastados o rayados (raspados).
- NUNCA use dados que tengan una cavidad sobredimensionada.
- SIEMPRE use dados del mismo juego.
- Al prensar accesorios de acero, NO CALCE LOS DADOS. Los dados para accesorios de acero tienen que estar libres para flotar y alinearse entre sí.
- Al prensar accesorios de aluminio, SE DEBE CALZAR LOS DADOS DE ACERO. Calce el lado del dado para asegurar una alineación apropiada de la cavidad para quitar las rebabas.
- NUNCA calce entre los dados.
- Al prensar accesorios Crosby National, use solamente máquinas de prensado de la capacidad apropiada para el tamaño del accesorio usado (consulte la Tabla de capacidades de prensado). Si la capacidad de la máquina de prensado excede el índice de Carga Límite de Trabajo del dado, ajuste el tonelaje de la máquina de prensado a la Carga Límite de Trabajo del dado que se está usando. Consulte la Carga Límite de Trabajo en la Tabla 1.
- Siempre use el tamaño y la clase de dado que correspondan al tamaño de accesorio para cable que se utilizará.
- Asegúrese de que el pasador de seguro, el perno u otro mecanismo de retención provisto por el fabrica esté colocado y haya asegurado el dado antes del prensado. Verifique que los dados estén derechos, paralelos y perpendiculares entre sí antes y durante el proceso de prensado.
- Siempre lubrique las superficies y cavidades del dado con aceite liviano.
- El prensado progresivo del los accesorios debe realizarse según el procedimiento indicado en el Manual del usuario de terminaciones de cable". Sólo deben utilizarse dados de cavidad abierta.
- Detenga el prensado cando cuando el lado de la cavidad de ambos dados se toque. Observe el cierre del dado desde arriba y un poco hacia un lado del frente.
- Verifique que la pieza se esté prensada según las dimensiones posteriores al prensado recomendadas (consulte el Catálogo General de Crosby o la Guía de dados o Tabla de dados del Manual del usuario de terminaciones de cable).
- Si utiliza un accesorio de prensado que no sea de Crosby National, determine si la terminación es adecuada por medio de una prueba de tensión destructiva.
- Todas las terminales de presión deben ser prensadas con la cabeza de la terminal en la parte de mayor diámetro del dado.
- Para condiciones o aplicaciones especiales, contactar a Crosby National al (501) 962-3112.

TABLA 1

Tamaño de dado (Altura x ancho)	Carga Límite de Trabajo*
2" x 3-1/2"	200 Ton Mark Series
2-1/2" x 4"	200 Ton National
2-1/2" x 5"	500 Ton Mark Series
4" x 7"	1,200 Ton Mark Series
5" x 7"	1,500 Ton National
6" x 12"	3,000 Ton National

* Nota: Estos límites de carga se refieren sólo a los dados Crosby de National. La Carga Límite de Trabajo de los dados de otros fabricantes puede variar.

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

Seguridad en la Inspección y le Mantenimiento

- Verifique que la máquina de prensado esté en buenas condiciones de funcionamiento y que todos los calibres, indicadores y controles funcionen correctamente.
- Verifique que todos los pernos y tuercas estén en su lugar y ajustados al torque recomendada, como se muestra en la Tabla A, en la página 13, para las máquinas de diseño nuevo, y en la Tabla B, en la página 14, para las máquinas de prensado actuales.
- Las superficies del bloque de carga o de la placa de base del dado tienen que cumplir con las especificaciones de espesor y de regularidad de la superficie indicadas por el fabricante para proveer un sostén completo del dado durante el prensado.
- Limpie los dados y las matrices del portadados. Manténgala s libres de virutas de metal, escoria, arenilla, arena, absorbente para pisos, etc.
- Lubrique a diario los cuatro bujes guía de los postes con un aceite liviano.
- Inspeccione los postes en busca de corrosión. Use tela esmeril #000 o lana de acero para mantener una superficie bien pulida
- No aumente la presión del sistema hidráulico por encima de la presión prefijada en la fábrica: 6500 psi para máquinas de prensado de 500 ton., 1000 ton. y 1500 ton., y 5000 psi para la máquina de prensado de 3000 ton
- Bajo condiciones de operación normales, drenar y limpiar el depósito cada dos (2) años
- Deben limpiarse los filtros que hay dentro del depósito cada vez que se drene y se limpie el depósito. El filtro de succión Racine “tell-tale” debe limpiarse cada seis (6) meses.

Ajuste de presión de la Carga Límite de Trabajo del dado en las máquinas de prensado National de 500 ton. hasta 1500 ton

Siga este procedimiento para ajustar el tonelaje de prensado (la presión) en su máquina de prensado.

1. Instalar el portadados o adaptador con los dados que se van a utilizar.
2. Junte los dados (sin que exhiban ningún tipo de espacio) hasta que se toquen.
3. Gire la válvula de control del tonelaje (ubicada en el panel de control a la izquierda del calibrador de tonelaje) aproximadamente 6 vueltas en sentido antihorario, o hasta que la perilla no gire más.
4. Ahora (sin espacio entre los dados) aplique presión a los dados presionando el pedal que está tiene la indicación “Up” (“arriba”).
   A. Si el tonelaje es menor que la Carga Límite de Trabajo deseada, gire la válvula en sentido horario mientras mantiene presionado el pedal con la indicación “up” hasta alcanzar el límite de carga deseado.
   B. Si el tonelaje es mayor que la Carga Límite de Trabajo deseada, libere la presión presionando el pedal “down” (“abajo”). Luego, repita los pasos 2 a 4.

Tabla de capacidades de prensado para casquillos, férulas y botones

Tamaño máquina de prensado hidráulica	Método de prensado	Tamaño de dado (pulg.)	Mayor accesorio a prensar (pulg.)*			
			S-505 Casquillo	S-506 Casquillo	S-510 Ferrules	S-409 Botón
500 Ton	Dado Total	Mark Series 2-1/2 x 5 4 x 5 5 x 7	1-1/2	1-1/4*	9/16*	7/8*
1000 Ton	Dado Total	4 x 7 5 x 7	2-1/2	1-1/4*	9/16*	1-1/4*
1500 Ton	Dado Total	5 x 7 6 x 12	3-1/2	1-1/4*	9/16*	1-1/4*
3000 Ton	Dado Total	6 x 12	4-1/2	1-1/4*	9/16*	1-1/4*

* Mayor tamaño de accesorio disponible

Ajuste de la presión de la Carga Límite de Trabajo del dado en máquinas de prensado de 3000 toneladas

Para reducir el tonelaje, use la perilla de selección que está en el frente del panel de control para seleccionar un tonelaje menor, (aproximadamente 1500 ton.) o 3000 ton

Advertencia USE SIEMPRE DADOS DE 5 X 7 O DE 6 X 12 CUANDO SELECCIONE 1500 TONELADAS.

Advertencia USE SÓLO DADOS DE 6 X 12 CUANDO SELECCIONE UN TONELAJE QUE EXCEDA 1500 TONELADAS.

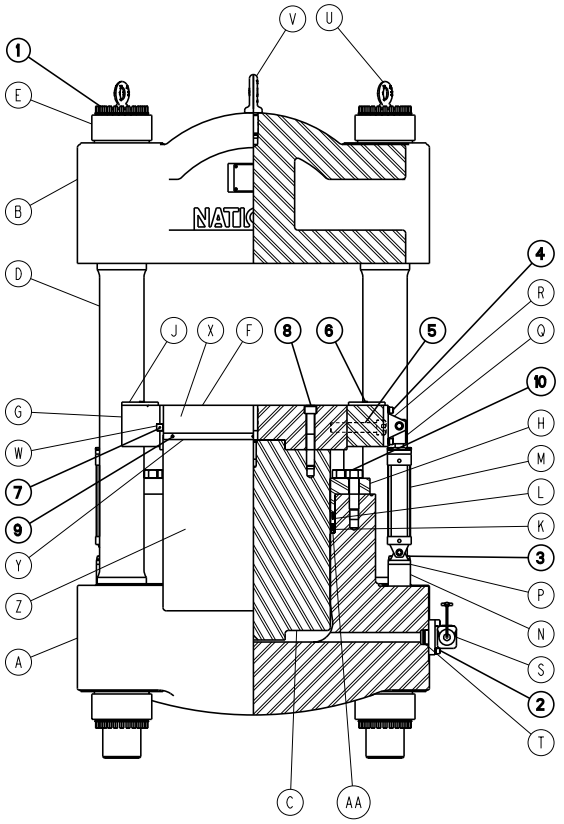
Tabla de capacidades de prensado para terminales S-501 y S-502

Tamaño máquina de prensado hidráulica	Método de prensado	Tamaño de dado (pulg.)	Mayor accesorio a prensar (pulg.)*
500 Tons	Espiga completa	Mark Series 2-1/2 x 5 4 x 7 5 x 7	3/4
	Progresivo	4 x 7 5 x 7	1-1/4
1000 Tons	Espiga completa	4 x 7 5 x 7	1
	Progresivo	4 x 7	1-1/2
1500 Tons	Espiga completa	5 x 7 6 x 12	1-1/4
	Progresivo	5 x 7 6 x 12	2
3000 Tons	Espiga completa	6 x 12	2
	Progresivo	6 x 12	2-1/2

* Mayor tamaño de accesorio disponible

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

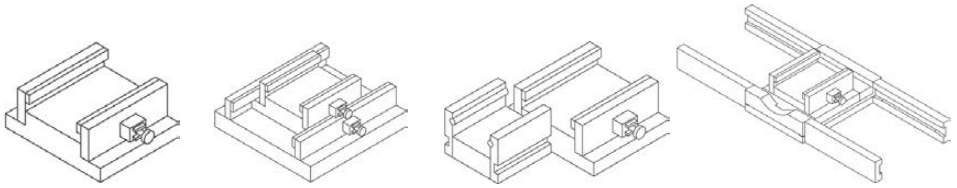
MÁQUINA DE PRENSADO NATIONAL “NEW STYLE” - INFORMACIÓN SOBRE MANTENIMIENTO DE TORSIÓN



Pieza	No. requerido	Descripción
A	1	Cilindro
B	1	Tapa de la carcasa
C	1	Pistón
D	4	Tirante
E	8	Tuerca del tirante
F	1	Platina
G	2	Guía
H	1	Casquillo
J	4	Buje
K	1	Monosello
L	1	Separador de sello
M	2	Cilindro de sello
N	2	Montaje de cilindro de sello
P	2	Ménsula inferior
Q	2	Rodillo
R	2	Ménsula superior
S	1	Válvula de retención
T	1	Sello de válvula de retención
U	4	Cáncamo del tirante
V	1	Cáncamo de la tapa
W	4	Llave
X	2	Parachoques
Y	2	Tira parachoques
Z	2	Faldón de caucho
AA	1	Fondo de la cavidad de sello

Tabla B

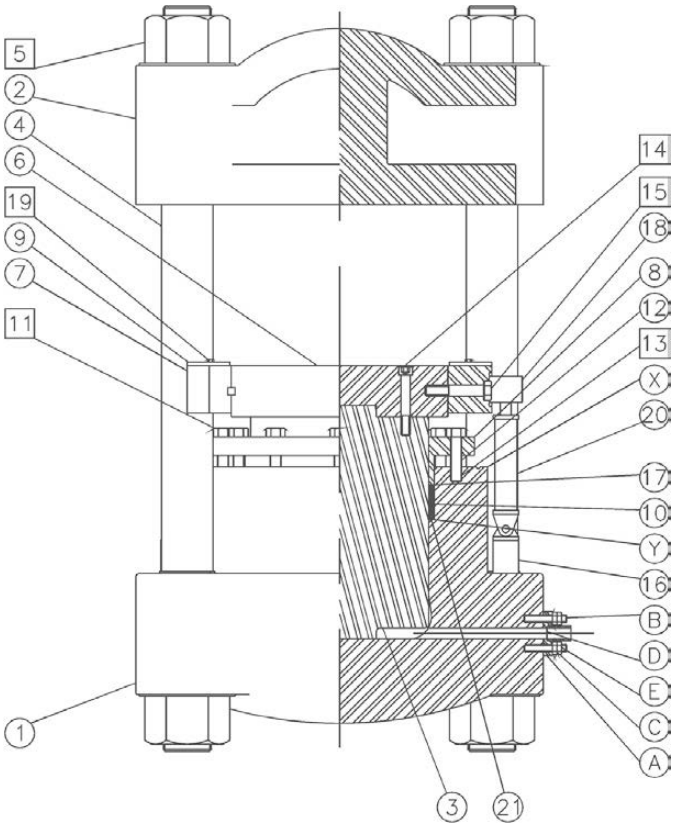
No. de parte	No. requerido	Descripción	Torsión en pies-lb.			
			Máquina de prensado de 500 toneladas	Máquina de prensado de 1000 toneladas	Máquina de prensado de 1500 toneladas	Cronograma de mantenimiento
1	Varía	Perno de ajuste de la tuerca del tirante	105	N/A	260	Semanal
2	4	Pernos de válvula de retención	100	100	100	Semanal
3	8	Pernos de ménsula inferior	100	100	100	Semanal
4	8	Pernos de ménsula superior	100	100	100	Semanal
5	4	Pernos guía	250	250	250	Semanal
6	8	Tornillos de buje	15	15	15	Semanal
7	4	Tornillos de llave	4	4	4	Semanal
8	4	Pernos de platina	525	600	700	Mensual
9	6	Tornillos de parachoques	4	4	4	Mensual
10	12	Pernos de casquillo	700	800	800	Mensual



	Bolt Dimensione filetto modulo	Torsión en pies-lb.
Sostén del dado Torsión de perno	1/4 - 20 UNC	13
	5/16 - 18 UNC	15
	5/8 - 11 UNC	211
	7/8 - 9 UNC	583

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

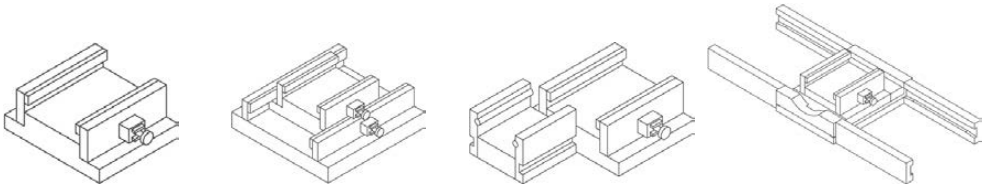
MÁQUINA DE PRENSADO NATIONAL - INFORMACIÓN SOBRE MANTENIMIENTO DE TORSIÓN



Pieza	No. requerido	Descripción
1	1	Cilindro
2	1	Tapa de la carcasa
3	1	Pistón
4	4	Tirante
5	8	Tuerca
6	1	Platina
7	2	Guía
8	1	Casquillo
9	4	Buje
10	1	Prensaestopas
11	12	Tuerca del prensaestopas
12	4	Separador del prensaestopas
13	12	Remache
14	4	Tornillo de cabeza hexagonal
15	4	Tornillo de cabeza hexagonal
16	2	Ménsula inferior
17	1	Aro de bronce superior
18	2	Ménsula superior
19	8	Tornillo de máquina
20	2	Cilindro lateral
21	1	Aro de bronce inferior
A	1	Bloque
B	4	Remache
C	4	Tuerca
D	1	O-ring de cobre
E	4	Tuerca de seguridad
X	1	Parte superior del cilindro
Y	1	Fondo de la cavidad del prensaestopas

Tabla A

No. de parte	Descripción	Torsión en pies-lb.				
		Máquina de prensado de 500 toneladas	Máquina de prensado de 800 toneladas	Máquina de prensado de 1000 toneladas	Máquina de prensado de 1500 toneladas	Cronograma de mantenimiento
5	Tuercas del tirante	2000	2250	2500	2500	Semanal
14	Pernos del pistón	525	600	600	700	Semanal
11	Tuercas del prensaestopas (sólo sobre separadores) “sólo ajuste manual”	200	200	200	200	Semanal
15	Pernos de guía de la platina	250	250	250	250	Semanal
13	Pernos del prensaestopas	700	800	800	800	6 Mensual
	Pernos del cilindro lateral	100	N/A	100	150	Semanal
19	Pernos guía del buje	15	15	15	15	Semanal
	Pistones de la bomba de pistones 80M	96 a 125 en todas las máquinas de prensado				



	Bolt Dimensione filetto modulo	Torsión en pies-lb.
Sostén del dado Torsión de perno	1/4 - 20 UNC	13
	5/16 - 18 UNC	15
	5/8 - 11 UNC	211
	7/8 - 9 UNC	583

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

Información de dado

PRECAUCIÓN ⚠

- **Seleccionar un dado incorrecto puede tener como resultado una pérdida de eficiencia significativa en la terminación.**

Los dados y portadados National se fabrican con el único fin de prensar accesorios correctamente diseñados sobre cable de acero. Cualquier otro uso de ellos está prohibido.

La operación de prensado tiene como resultado un alto grado de flujo de metal frío. El movimiento que ocurre entre el accesorio y los dados desgasta los dados. Por ello, para prolongar la vida de los dados, es importante lubricar siempre sus superficies y cavidades entre cada paso con un aceite liviano o grasa para alta presión.

Cuando aparezcan marcas de desgaste en las cavidades del dado, deberá ser retirado de servicio.

NUNCA EXCEDA LA CARGA LÍMITE DE TRABAJO DE LOS DADOS O LOS PORTADADOS.

Todos los dados National estándar de 1/4" a 1" tienen una cavidad de dado de canal abierto y una cavidad de dado cónica en el mismo bloque de dado.

Dados para casquillos de acero estándar S-505 (Flemish Eye)

Tamaños de dado de 1/4"a 1"

Para prensar casquillos S-505 de acero estándar de 1/4" a 1" en terminaciones de tipo "Flemish eye" sólo se necesita la cavidad cónica. Consulte la página 24 del *Manual de Usuario para Terminaciones de Cables para aprender a seleccionar el dado correcto.*

Tamaños de dado de 1-1/8"y mayores

Para prensar casquillos S-505 de acero estándar de 1-1/8"y mayores requiere usar 2 juegos de dados de canal abierto (1ra y 2da fase) para cada tamaño. Comenzando con el dado de la primera fase y terminando con el dado de la segunda fase para obtener la correcta dimensión de después de prensado. Consulte la página 24 del"Manual de Usuario para Terminaciones de cables"para aprender a seleccionar el dado correcto.

Uso de casquillos S-505 con cables milimétricos

Si bien los casquillos National S-505 de acero estándar de Crosby se han diseñado para utilizarse con la mayor parte de los cables métricos, existen ciertos tamaños "intermedios" específicos de cables métricos que, cuando se prensan en dados National estándares utilizando casquillos National S-505 de Crosby no logran las dimensiones y eficiencias requeridas luego del prensado. Para asegurar que todos los casquillos S-505 logren la eficiencia requerida al usarse con cables métricos, Crosby proporciona dados de prensado National especiales para utilizarse junto con cables métricos de tamaños específicos. Estos nuevos dados producirán la eficiencia y las dimensiones requeridas después del prensado.

La tabla de la página 25 del *Manual del Usuario de Terminaciones de Cables* identifica los nuevos dados que se necesitan para prensar correctamente los tamaños de cable intermedios específicos que no cubre la oferta estándar de productos de la página 24 del manual.

Dados para 6mm a 26mm, inclusive (excepto 12mm, 20mm y 24mm)

Para prensar cables métricos de 6mm a 26 mm para hacer eslingas con ojo "Flemish eye", se requiere seleccionar el casquillo de acero estándar S-505 correcto y utilizar únicamente la cavidad cónica. Consulte la página 24 del Manual de Usuario para Terminaciones de Cables para aprender a seleccionar el dado y el casquillo correctos.

Dados para 12mm, 20mm y 24mm

Para prensar cables métricos de 12 mm, 20mm y 24mm para hacer eslingas con ojo "Flemish eye", se requiere seleccionar el casquillo de acero estándar S-505 correcto y utilizar tanto el dado de cavidad abierta como el de cavidad cónica. Consulte la página 25 del Manual de *Usuario para Terminaciones* de Cables para aprender a seleccionar el dado y el casquillo correctos.

Dados para 28mm y mayores

Para prensar cables métricos de 28mm para hacer eslingas con ojo "Flemish eye", se requiere seleccionar el casquillo de acero estándar S-505 correcto y utilizar dos conjuntos de dados de canal abierto (1ra etapa y 2da etapa) para cada tamaño. Comenzar con la 1ra etapa y finalizar con la 2da etapa permite lograr las dimensiones de prensado adecuadas. Los dados para casquillos S-505 de 28mm y superiores tienen una sola cavidad con canal abierto. Consulte la página 24 del Manual de Usuario para Terminaciones de Cables para aprender a seleccionar el dado y el casquillo correctos.

Importante: Si el tamaño específico de cable métrico requerido no aparece en la página 24 del *Manual del Usuario de Terminaciones* de Cables, consulte la Tabla de Dados Métricos Intermedios de la página 25 para seleccionar el casquillo y dado correctos.

Dados para sistema de prensado QUIC-PASS® - 1/4" a 1-1/2"inclusive"

El sistema de prensado *QUIC-PASS®* permite que las terminaciones de cable de tipo "Flemish eye" sean prensadas en sólo dos prensadas. Esto se logra sin sacrificar la eficiencia publicada actualmente, y utilizando casquillos de acero National S-505 estándar "COLD TUFF"®.

El diseño especial del dado *QUICK-PASS®* permite completar el proceso de prensado en sólo dos pases, lo que reduce en un 50-75% el número de pases requeridos con los sistemas de prensado convencionales. A diferencia de los dados redondos estándar, los dados QUICK-PASS® se cierran completamente con cada prensada, lo que aumenta la eficiencia general del proceso de prensado (el trabajo puede realizarse más rápidamente), reduce la complejidad del prensado (la preocupación por un exceso de rebaba entre los dados se ha eliminado), reduce el tiempo de capacitación de los operarios (más fácil de utilizar).

El casquillo finalizado tiene un aspecto hexagonal *QUIC-CHECK®* para facilitar la determinación de que ha sido prensada y proporciona una superficie plana que facilita el estampado identificatorio en el casquillo finalizado. Consulte la página 24 del Manual de Usuario para Terminaciones de Cables para aprender a seleccionar el dado correcto.

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

Dados para terminales de presión S-501 y S-502

Para prensar todos los terminales de presión S-501 y S-502 se necesita usar un dado de cavidad simple. Es un dado especial diseñado con relieve para los terminales de presión y longitud adicional para prensar toda la espiga. Consulte las páginas 36 y 37 del *Manual de Usuario para Terminaciones* de Cables para aprender a seleccionar el dado correcto.

Terminales de presión para cable helicoidal Nuestras pruebas indican que si el torón helicoidal es de 1 x 19 o mayor, y la carga de ruptura no excede la Tabla 4 de ASTM A586, puede utilizar dados para terminales de prensado de hasta 1-1/4". Para tamaños mayores que 1 1/4", corresponderá la tabla siguiente:

Si el torón tiene más fuerza que lo que se muestra en la Tabla 4, o tiene menos superficie metálica, es preciso recalcular el diseño hasta encontrar el adecuado.

Dados para terminaciones dobladas S-506

Las terminaciones dobladas que usen casquillos S-506 de 5/16" hasta 1" utilizan el dado para casquillos de acero estándar S-505 (sólo el de 1ra etapa de canal abierto) El casquillo de 1 1/4" utiliza el dado para terminación de 1-3/8" (S-501 y S-502). Consulte la página 46 del *Manual de Usuario para Terminaciones* de Cables para aprender a seleccionar el dado correcto.

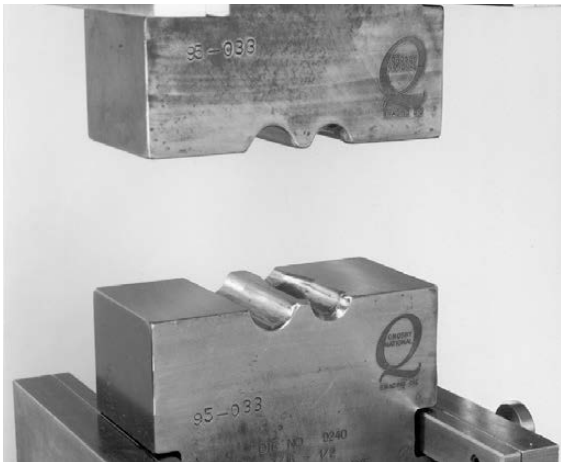
Dados para botones S-409

Los botones se prensan en dados de canal abierto. Consulte la página 43 del *Manual de Usuario para Terminaciones* de Cables para aprender a seleccionar el dado correcto.

Las prácticas de prensado con recomendación específica se encuentran en la sección de cada producto de este folleto. En la sección de cada producto dentro de este folleto, encontrará instrucciones para seleccionar el dado de prensado y las dimensiones máximas después de prensado. También puede encontrar esa información en el Catálogo General de Crosby (ver sección "Terminaciones para Cable de Acero"), la Guía para Dados de Prensado National,
o consultando la Tabla de Dados de Prensado National.

Se pueden solicitar dados y adaptadores de dado para otros tipos de máquinas de prensado (consulte la página 19).

Dado de una cavidad



Dado de dos cavidades

Nunca utilice dados que estén fisurados, gastados o que muestren signos de abrasión.

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

Procedimientos de inspección posterior al prensado

⚠ ADVERTENCIA

- **Lea, comprenda y siga estas instrucciones antes de utilizar el Sistema de Prensado National QUIC-PASS®.**
- **Si no se consiguen las dimensiones de prensado adecuadas, podrá fallar la eslinga y causar daños a los objetos, lesiones graves o muerte.**
- **Mida siempre las dimensiones después del prensado para asegurar que la eslinga funcione correctamente.**
- **Utilizar el Sistema de Prensado National con otros tipos de cables y estilos de terminación que no sean los que se muestran en estos procedimientos puede reducir el desempeño de la terminación y hacer que falle prematuramente.**
- **Al utilizar construcciones de cable distintas que las que se muestran en este producto, la terminación debe someterse a un ensayo destructivo y debe documentarse el resultado para demostrar que el conjunto que se ensamblará es adecuado.**
- **El Sistema de Prensado QUIC-PASS® está diseñado sólo para hacer terminaciones de tipo "Flemish Eye" utilizando casquillos de acero estándar National S-505**
- **El Sistema de Prensado QUIC-PASS® no está diseñado para utilizarse con eslingas de cable de acero Cable-Laid o para cables con núcleo de fibra.**

Verificación de las dimensiones de prensado

Una consideración importante a la hora de producir una terminación de calidad es el diámetro total del accesorio al finalizar el proceso de prensado. Puesto que todos los dados se desgastan, y que el accesorio de prensado que se utiliza en las terminaciones es elástico, los resultados deben controlarse periódicamente para determinar el grado de desgaste del dado, y también para asegurar que el accesorio se haya prensado hasta alcanzar las dimensiones correctas.

Información clave acerca de las dimensiones de prensado:

1. Si no se logra alcanzar las dimensiones de prensado correctas, puede deberse a que el dado está gastado o a que el dado no se cierra completamente al prensar. Los dados que muestren excesivo desgaste deben reemplazarse.
2. El prensado efectivo que pueden lograr los dados se detiene cuando los dados se tocan. El prensado adicional agrega desgaste innecesario a los dados y a la máquina de prensado.
3. Si se coloca un aceite ligero en las superficies y la cavidad del dado, los dados estarán lubricados y protegidos.
4. Si sale aceite entre la superficie de los dados al tocarse, significa que los dados han cerrado. En este punto, detenga el ciclo de prensado.
5. El prensado adicional agrega desgaste innecesario a los dados y a la máquina de prensado.
6. Nunca utilice dados que estén quebrados, gastados o que muestren signos de abrasión.
7. Crosby Group no recomienda la verificación de las dimensiones de los dados como método aceptable para determinar la calidad de un casquillo, un botón, una férula o una terminación de prensado.
8. Nuestra recomendación es que verificar las dimensiones del accesorio después del prensado es el indicador más preciso del acabado correcto del prensado. Medir sólo la cavidad del dado no es un control de calidad aceptable del proceso.
9. Si la cavidad del dado se desgasta, los dados no están cerrando completamente durante el prensado. Si no se ha utilizado un número adecuado de presiones, se puede determinar fácilmente controlando las dimensiones de la pieza después del prensado.
10. Si la máquina de prensado no produce tonelaje suficiente, se verán afectadas las dimensiones después del prensado.

Información de calibre No-Go

Para asistir en el control de las dimensiones del accesorio después del prensado, Crosby Group proporciona los Calibres No-Go National. Cuando se utilizan correctamente, los calibres No-Go National pueden determinar si los accesorios fueron prensados hasta su diámetro adecuado. Recomendamos que todos los productos Crosby o prensados con dados Crosby se controlen con el calibre adecuado para determinar que el proceso de prensado ha sido aceptable.

- Los calibres están hechos de acero de aleación endurecido y mecanizado con tolerancias estrictas.
- El calibre puede utilizarse para verificar que todos los accesorios se han prensado correctamente.
- Las dimensiones después del prensado que no estén dentro de los límites máximos pueden ser causadas por el desgaste de los dados o por errores en la técnica de prensado.
- Pueden solicitarse otros tipos de calibres.
- Existen calibres No-Go National para diversos productos (ver Tabla 1).
- **Los calibres No-Go y los calibres No-Go QUIC-PASS® no son intercambiables.**

Tabla 1

Accesorio y tamaño	No. de parte
Casquillo 505 1/4 - 7/8	1095512
Casquillo 505 1 - 1-1/2	1095521
Casquillo 505 1-3/4	1095530
Casquillo 505 2	1095549
Casquillo 505 2-1/4	1095558
Casquillo 505 2-1/2	1095587
Casquillo 505 2-3/4	1095576
Casquillo 505 3	1095565
Casquillo 505 3-1/2	1095594
Casquillo 505 3-3/4	1095601
Casquillo 505 4	1095610
Terminación 501/502 1/4 – 1	1095647
Terminación 501/502 1-1/8 - 1-3/4	1095656
Terminación 501/502 2	1095665

Uso de los calibres No-Go

Cuando el prensado es correcto, el calibre llegará arriba y abajo (ver figura 1) y alrededor de toda la longitud del accesorio (ver figura 2).

Para lograr las dimensiones de prensado correctas, consulte la sección específica del producto que desea prensar en esta publicación.

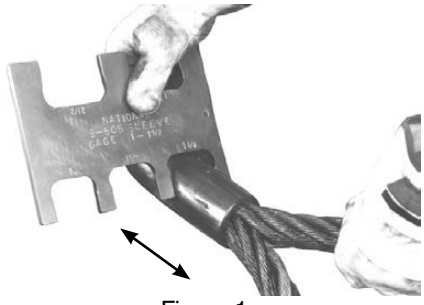


Figura 1

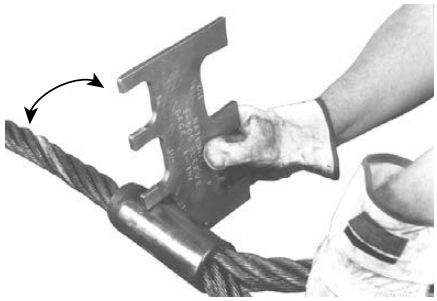


Figura 2

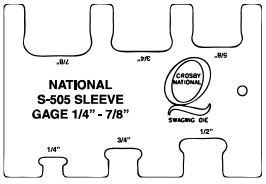
Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados

Calibres No-Go QUIC-PASS®

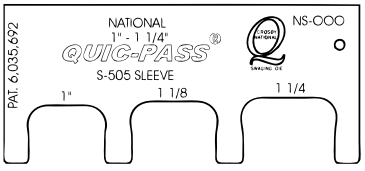
Para más ayuda, existen los calibres No-Go QUIC-PASS® para controlar las dimensiones del casquillo al finalizar el prensado.

- Los calibres están hechos de acero de aleación endurecido y mecanizado con tolerancias estrictas.
- El calibre puede utilizarse para verificar que todos los casquillos se han prensado correctamente.
- “Las dimensiones después del prensado que no estén dentro de los límites máximos pueden ser causadas por el desgaste de los dados o por errores en la técnica de prensado.

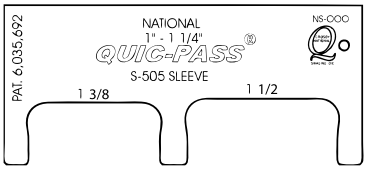
Calibres No-Go QUIC-PASS®	
Casquillo y tamaño	**No. de parte**
Calibre No-Go para S-505 1/4” - 7/8”	1923705
Calibre No-Go para S-505 1” - 1-1/4”	1923712
Calibre No-Go para S-505 1-3/8” - 1-1/2”	1923714



No. de parte 1923705

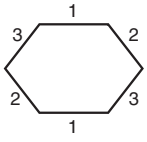


No. de parte 1923712



No. de parte 1923714

Use un calibre No-Go QUIC-PASS® para verificar las dimensiones después del prensado y asegurar que se han alcanzado las dimensiones correctas. Cuando se haya prensado correctamente, el calibre se deslizará hacia arriba y hacia abajo por todo el casquillo en los tres conjuntos de lados opuestos.



Dimensiones máximas después del prensado QUIC-PASS®

Tamano (pulg.)	Dimensión máxima después de prensado (pulg.)
1/4	0.565
5/16 - 3/8	0.769
7/16 - 1/2	1.016
9/16 - 5/8	1.247
3/4	1.475
7/8	1.738
1	1.955
1-1/8	2.170
1-1/4	2.405
1-3/8	2.610
1-1/2	2.835

Información de seguridad importante.

- Crosby no recomienda realizar una terminación “Texas Tuck” con casquillos de acero estándar National S-505 “COLD-TUFF®”.
- Sólo se recomienda utilizar casquillos de acero estándar National S-505 “COLD-TUFF®” cuando se utiliza el sistema de prensado QUIC-PASS®.
- Cuando se utiliza el sistema QUIC-PASS®, se recomienda que los casquillos de acero estándar National S-505 se utilicen con una (1) pieza de cable 6 X 19 o 6 X 37, IPS o XIP (EIP), XXIP (EEIP), RRL, IWRC.
- El estado de la máquina de prensado puede hacer que las dimensiones después del prensado no sean correctas. Ejemplo: bujes gastados, tirantes sueltos, portadados sueltos, platinas mal alineadas, pernos gastados, eslabones gastados, etc.
- Los dados de prensado gastados, dañados, mal utilizados o de tamaño inadecuado puede hacer que las dimensiones después del prensado no sean correctas.
- Los portadados de prensado gastados, dañados, mal utilizados o sueltos puede hacer que las dimensiones después del prensado no sean correctas. Use sólo dados y portadados QUIC-PASS® inspeccionados y asegurados correctamente en máquinas de prensado National.
- Consulte siempre las Advertencias y la Información de aplicación del Catálogo General de Crosby y del *Manual del Usuario de Terminaciones de Cables*.

Copyright © 2013 The Crosby Group LLC
Todos los derechos reservados